



प्रसाधारण

EXTRAORDINARY

भाग II—खण्ड 3—उपखण्ड (ii)

PART II—Section 3—Sub-section (ii)

प्राधिकार से प्रकाशित

PUBLISHED BY AUTHORITY

[सं 295]

नई दिल्ली, बृहस्पतिवार, अगस्त 13, 1970/श्रावण 22, 1892

No. 295]

NEW DELHI, THURSDAY, AUGUST 13, 1970/SRAVANA 22, 1892

इस भाग में भिन्न पृष्ठ संख्या दी जाती है जिससे कि यह अलग संकलन के रूप में रखा जा सके ।

Separate paging is given to this Part in order that it may be filed as a separate compilation.

MINISTRY OF FOREIGN TRADE

NOTIFICATIONS

*New Delhi, the 13th August 1970*

**S.O. 2742.**—Whereas for the development of export trade of India certain proposals for subjecting steel tubes and tubulars to quality control and inspection prior to export were published as required by sub-rule (2) of rule 11 of the Export (Quality Control and Inspection) Rules, 1964, at pages 195-201 of the Gazette of India, Extraordinary, Part II, Section 3, Sub-section (ii), dated the 11th February, 1969, under the notification of the Government of India in the late Ministry of Commerce No. S.O. 616, dated the 11th February, 1969;

And whereas objections and suggestions were invited till the 12th March, 1969, from all persons likely to be affected thereby;

And whereas the said Gazette was made available to the public on the 11th February, 1969;

And whereas the objections and suggestions received from the public on the said proposals have been considered by the Central Government;

Now, therefore, in exercise of the powers conferred by section 6 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), the Central Government being of the opinion that it is necessary and expedient so to do for the development of the export trade of India, hereby—

- (1) notifies that steel tubes and tubulars shall be subject to quality control and inspection prior to export;
- (2) specifies the type of quality control and inspection in accordance with the Export of Steel Tubes and Tubulars (Quality control and Inspection) Rules, 1970, as the type of quality control and inspection which would be applied to such steel tubes and tubulars prior to export;
- (3) recognises—
  - (a) the specifications which shall be Indian or other national standards;
  - (b) the specifications issued by (i) International Standards Organisation, (ii) American Society of Testing Metals, (iii) American Petroleum Institute and (iv) Society of Automotive Engineers;
  - (c) the specifications which do not fall under clause (a) or (b) above but are approved by a panel of experts appointed by the Export Inspection Council for the purpose of examining and approving such standards declared by the exporter as contractual specifications as the standard specifications for steel tubes and tubulars;
- (4) prohibits the export, in the course of international trade, of such steel tubes and tubulars unless the same are accompanied by a certificate issued by any of the Export Inspection Agencies established under section 7 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), to the effect that the consignment of steel tubes and tubulars satisfies the conditions relating to quality control and inspection and is export-worthy.

2. Nothing in this notification shall apply to the export by land, sea or air of samples of steel tubes and tubulars to prospective buyers, provided the F.O.B. value of the consignment does not exceed rupees one hundred.

3. **Definition.**—In this notification, “steel tubes and tubulars” means steel tubes and tubulars with plain-end as well as screwed and socketed-end, either black or galvanised, welded or seamless, suitable for conveying fluids, solids and for mechanical and structural purposes such as manufacture of steel furniture, bicycles and electrical conduits.

4. This notification shall come into force on the 7th September, 1970.

विदेशी व्यापार मंत्रालय

अधिसूचनाएं

नई दिल्ली, 13 अगस्त, 1970

क्र० अ० 2742.—यतः भारत के निर्यात व्यापार के विकासार्थ निर्यात से पूर्व इस्पात नलियों (ट्यूबों) और नलिकाकारों (ट्यूबूलर्स) को क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण के अध्यधीन लाने के लिए कतिपय प्रस्ताव, निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) नियम, 1964 के नियम 11 के उप-नियम (2) द्वारा यथा अपेक्षित भारत सरकार के भूतपूर्व वाणिज्य मंत्रालय की अधिसूचना सं० का० आ० 616, तारीख 11 फरवरी, 1969 के अन्तर्गत भारत के राज्यपत्र, आसाधारण, तारीख 11 फरवरी, 1969 के भाग 2, खंड 3, उप-खण्ड (II) के पृष्ठ 195-201 तक पर प्रकाशित किए गए थे ;

और यतः एतद्वारा संभाव्यतः प्रभावित होने वाले सभी व्यक्तियों से 12 मार्च, 1969 तक आक्षेप और सुझाव आमंत्रित किए गए थे ;

और यतः उक्त राजपत्र 11 फरवरी, 1969 को जन साधारण के लिए उपलब्ध किया गया था ;

और यतः उक्त प्रस्तावों पर जन साधारण से प्राप्त आक्षेपों और सुझावों पर केन्द्रीय सरकार द्वारा विचार कर लिया गया है ;

अतः, अब, निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 6 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, केन्द्रीय सरकार इस राय की होने के कारण कि भारत के निर्यात व्यापार के विकासार्थ ऐसा करना आवश्यक और समीचीन है, एतद्वारा—

(1) अधिसूचित करती है कि निर्यात से पूर्व इस्पात नलिया (ट्यूब्स) और नलिकाकार (ट्यूबूलर्स) गुण नियंत्रण और निरीक्षण के अध्यधीन होंगे ;

(2) इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूबूलर्स) का निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) नियम, 1970 के अनुसार गुण नियंत्रण और निरीक्षण के प्रकार को गुण नियंत्रण और निरीक्षण के प्रकार के रूप में विनिर्दिष्ट करती है जो निर्यात से पूर्व ऐसी नलियों (ट्यूब्स)

और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) पर लागू होगा ;

(3) इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) के लिए मानक विनिर्देशों के रूप में—

(क) उन विनिर्देशों को जो भारतीय या अन्य राष्ट्रीय मानक होंगे ;

(ख) (i) अन्तर्राष्ट्रीय मानक संगठन, (ii) अमेरिकन सोसाइटी आफ टेस्टिंग मैटेरिअल्स, (iii) अमेरिकन पेट्रोलियम इन्स्टिट्यूट और (iv) सोसाइटी आफ आटोमोटिव इंजिनियर्स द्वारा जारी किये गये विनिर्देशों को ;

(ग) उन विनिर्देशों को जो उपर्युक्त खण्ड (क) या (ब) के अन्तर्गत नहीं आते किन्तु विशेषज्ञों के ऐसे पैनल द्वारा अनुमोदित हैं जिन्हें नियमित निरीक्षण परिषद् द्वारा उन मानकों की परीक्षा और अनुमोदन के प्रयोजन के लिए नियुक्त किया गया है जो निर्यातकर्ता द्वारा सविदागत विनिर्देशों के रूप में घोषित किए गए हों ;

मान्यता देती है ;

(4) अन्तर्राष्ट्रीय व्यापार के प्रत्येक कार्यक्रम में ऐसी इस्पात नलियाँ (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) के निर्यात का प्रतिषेध करती है, जब तक कि उनके साथ निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963, (1963 का 22) की धारा 7 के अधीन स्थापित निर्यात निरीक्षण अभिकरणों में से किसी के द्वारा जारी किया गया उस आशय का प्रमाण-पत्र न हो कि इस्पात नलियों (ट्यूबों) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) का परेक्षण गुण नियंत्रण और निरीक्षण की शर्तों को पूरा करता है और निर्यात योग्य है ।

2. इस अधिसूचना की कोई भी बात इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) के नमूनों को भू, समुद्र या वायु मार्ग द्वारा भावी क्रेताओं को निर्यात करने पर लागू नहीं होगी परन्तु ऐसे परेक्षण का पोन तक निशुल्क मूल्य एक सौ रुपये से अनधिक हो ।

3. परिभाषा —इस अधिसूचना में, “इस्पात नलियाँ (ट्यूब्स) और नलिकाकार (ट्यूब्यूलर्स) से सारे सिरे की तथा पेजदार और साफ़ युक्त सिरे की काली या जस्ती, सली हुई या बिना जोड़ की,

तरल, ठोस पदार्थ प्रवाहित करने के लिए और यांत्रिक तथा संरचनात्मक प्रयोजन, जैसे हस्पात फर्निचर, बाइसिकल और विद्युत्-वाहकों का विनिर्माण, के लिए उपयुक्त हस्पात नलियां (ट्यूब्स) और नलिकाकार (ट्यूब्यूलर्स) अभिप्रेत हैं ।

4. यह अधिसूचना 7 सितम्बर, 1970 को प्रवृत्त होगी ।

[सं० 60(69)/एक्सपो० इन्सपे०/68]

**S.O. 2743.**—In exercise of the powers conferred by section 17 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), the Central Government hereby makes the following rules, namely—

1. **Short title and commencement.**—(1) These rules may be called the Export of Steel Tubes and Tubulars (Quality Control and Inspection) Rules, 1970.

(2) They shall come into force on 7th September, 1970.

2. **Definitions.**—In these rules, unless the context otherwise requires—

(a) 'Act' means the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963);

(b) 'agency' means any one of the Export Inspection Agencies established at Cochin, Madras, Calcutta, Bombay and Delhi under section 7 of the Act;

(c) 'steel tubes and tubulars' means steel tubes and tubulars with plain-end as well as screwed and socketed-end, either black or galvanised, welded or seamless, suitable for conveying fluids, solids and for mechanical and structural purposes such as manufacture of steel furniture, bicycles and electrical conduits.

3. **Quality Control.**—The quality of steel tubes and tubulars shall be ensured by effecting the following control at different stages of manufacture together with the levels of control specified in the Table annexed hereto.

(A) *Manufacturing stage control*—

(i) *Process control*—

(a) Detailed process specifications shall be laid down by the manufacturer for different processes of manufacture.

(b) Equipment/instrumentation facilities shall be adequate to control the processes as laid down in the process specifications.

(c) Adequate records shall be maintained to verify the controls exercised during the process.

- (A) *Product control*.—The manufacturer shall either have his own testing facilities or shall have access to such testing facilities existing elsewhere to test the product as per the specification recognised under section 6 of the Act.

(B) *Preservation control*.—

- (a) The manufacturer shall comply with relevant provisions, if any, of the standard specification.
- (b) If nothing is provided for in the standard specifications, the product shall be well preserved against adverse effects of weather conditions during storage and transit.

(C) *Packing control*.—

- (a) Packing shall be in line with the buyer's stipulation or as per normal trade practice.
- (b) The threads of all tubes shall be effectively covered with grease or any other suitable compound. The unsocketed screwed ends of tubes shall be suitably protected against damage preferably by using ring covers.

(2) *Inspection*.—The inspection of steel tubes and tubulars intended for export shall be carried out with a view to seeing that the consignment of steel tubes and tubulars offered for inspection conforms to the specification recognised under section 6 of the Act.

4. *Procedure of inspection*.—(1) The exporter intending to export a consignment of steel tubes and tubulars shall give intimation in writing to the agency and submit along with such intimation a declaration that the consignment of steel tubes and tubulars intended for export has been manufactured by exercising quality control laid down in rule 3, and that the consignment conforms to the requirements of the specification recognised for this purpose.

(2) The exporter shall also furnish to the agency the identification marks applied on the consignment.

(3) Every intimation and declaration under sub-rule (1) shall reach the office of the agency not less than five days prior to the despatch of the consignment from the manufacturer's premises.

(4) On receipt of the intimation and declaration under sub-rule (1), the agency, on satisfying itself that during the process of manufacture adequate quality control as provided in rule 3 has been exercised and the instructions, if any, issued by the Export Inspection Council in this regard have been observed, shall, within 24 working hours, issue a certificate that the consignment satisfies the conditions relating to quality control and inspection and is export-worthy.

5. *Place of inspection*.—Inspection under these rules shall be carried out at the premises of the manufacturer only.

6. **Inspection fee.**—A fee of ten paise for every hundred rupee of F.O.B. value of each consignment shall be paid by the exporter to the agency as inspection fee under rule 4.

7. **Appeal.**—(1) Any person aggrieved by the refusal of the agency to issue a certificate under sub-rule (4) of rule 4, may, within ten days of the receipt of the communication of such refusal by him, prefer an appeal to a panel of experts, consisting of not less than three persons, that may be constituted by the Central Government.

(2) The decision of the said panel of experts on such appeal shall be final.

TABLE  
(Sec rule 3)

Sl. No.	Requirements*	Reference	No. of samples to be tested	Lot size	Remarks
1	2	3	4	5	6
1. Tensile test .		Standard specifications recognised for the purpose.	One	One day's production of one type and size.	In case of failure two more samples shall be tested. If any one additional sample fails the lot shall be rejected.
2. Bend Test .		Do.	One	Do.	
3. Flattening test .		Do.	One	Two hours' production.	Do.
4. Expansion test .		Do.	One	Do.	Do.
5. Hydraulic test .					
(i) Welded tubes		Do.		Each and every tube.	
(ii) Seamless tubes		Do.	2%	One day's production of one type and size.	In case of any failure 100% testing shall be done.
6. Galvanising tests					
(i) Freedom from visual defects		Do.		Each and every tube.	

1	2	3	4	5	6
(ii) Tests for uniformity and weight of coating.	Standard specification is recognised for the purpose.	0.1% (for tubes upto 25 mm nominal bore) 0.2% (for tubes above 25 mm nominal bore).	One day's production of one type and size.	In case of failure two more samples shall be tested. If any one additional sample fails, the lot shall be rejected.	

\*No testing need be done for such of those requirements not stipulated in the standard specifications. For instance, in the case of steel tubes for bicycle purposes, hydraulic and galvanising tests are not necessary, as the same are not stipulated in the standard specifications.

[No. 60(69)/Exp. Insp/68.]

K. S. BHATNAGAR, Jt. Secy.

का० अा० 2743.—निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 17 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए केन्द्रीय सरकार एतद्वारा निम्नलिखित नियम बनाती है, अर्थात्—

1. संक्षिप्त नाम और प्रारम्भ:—(1) ये नियम इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) का निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) नियम, 1970 कह जा सकेंगे।

(2) ये 7 सितम्बर 1970 को प्रवृत्त हो जायेंगे।

2. परिभाषाएं:—इन नियमों में, जब तक कि संदर्भ से अन्यथा अपेक्षित न हो—

(क) “अधिनियम” से निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) अभिप्रेत है ;

(ख) “अभिकरण” से अधिनियम की धारा 7 के अधीन कोचीन, मद्रास, कलकत्ता, मुम्बई और दिल्ली में स्थापित निर्यात निरीक्षण अभिकरणों में से कोई भी एक अभिप्रेत है ;

(ग) “इस्पात नलियां (ट्यूब्स) और नलिकाकार (ट्यूब्यूलर्स)” से सादे सिरे की तथा पेंचदार और साकेटयुक्त सिरे की, काली या जस्ती धली हुई, सीवनहीन तरल, ठोस पदार्थ प्रवाहित करने के लिए उपयुक्त और यांत्रिक तथा संरचनात्मक प्रयोजन, जैसे इस्पात फर्निचर, बाइसिकल्स और विद्युत्-वाहकों का निर्माण, के लिए उपयुक्त इस्पात नलियां (ट्यूब्स) और नलिकाकार (ट्यूब्यूलर्स) अभिप्रेत हैं।

3. गुण नियंत्रण:—इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) की क्वालिटी इससे उपायय सारणी में विनिर्दिष्ट नियंत्रण स्तरों के साथ साथ विनिर्माण के विभिन्न चरणों पर निम्नलिखित नियंत्रण करके सुनिश्चित की जायगी।



## (क) विनिर्माण प्रक्रम नियंत्रण

## (i) प्रक्रिया नियंत्रण—

- (क) विनिर्माता द्वारा विनिर्माण की विभिन्न प्रक्रियाओं के लिए विस्तृत प्रक्रिया विनिर्देश अधिकाधिक किए जाएंगे ।
- (ख) उपस्कर / उपकरणान्व मुविधाएँ प्रक्रिया विनिर्देशों में अधिकाधिक प्रक्रियाओं के नियंत्रण के लिए पर्याप्त होंगी ।
- (ग) प्रक्रिया के दौरान बरते गए नियंत्रणों को स्थापित करने के लिए पर्याप्त अभिलेख रखे जाएंगे ।

## (ii) उत्पाद नियंत्रण—अधिनियम की धारा 6 के अधीन मान्यता प्राप्त विनिर्देशों के अनुसार उत्पाद की परीक्षा के लिए या तो विनिर्माता के पास अपनी परीक्षण सुविधाएँ होंगी या वह अन्यत्र विद्यमान ऐसी परीक्षण सुविधाओं तक पहुँच रखेगा ।

## (ख) परिरक्षण नियंत्रण—

- (क) विनिर्माता मानक विनिर्देशों के मुसतत उपबन्धों, यदि कोई हों का अनुपालन करेगा ।
- (ख) यदि मानक विनिर्देशों में कुछ भी उपबन्धित नहीं है तो भंडारकरण और अभिवहन के दौरान मौसम के अतिकूल प्रभावों से उत्पाद की भली प्रकार परिरक्षा की जाएगी ।

## (ग) पैकिंग नियंत्रण—

- (क) पैकिंग के मापदंडों के अनुरूप या प्रसामान्य व्यवसायिक परिपाटी के अनुसार होगा ।
- (ख) सभी नलियों (ट्यूब्स) की बूड़ियाँ (बेड्स) ग्रीन या किसी अन्य योगिक (कंपाउन्ड) से प्रभावी रूप से आच्छादित होंगी । नलियों (ट्यूब्स) के साके-टरहित बेकदार मिरों की नुकसान से यथोचित संरक्षा की जाएगी, बूड़ीदार आवरण का उपयोग किया जाए तो अच्छा है ।

(2) निरीक्षण—निर्माण के लिए आणयित इस्पात की नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूल्स) का निरीक्षण यह देखने की दृष्टि से किया जाएगा कि निरीक्षण के लिए प्रस्थापित इस्पात की नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूल्स) का परीक्षण अधिनियम की धारा 6 के अधीन मान्यता प्राप्त विनिर्देशों के अनुरूप है ।

4. निरीक्षण की प्रक्रिया—(1) निर्यातकर्ता, जो इस्पान की नलियो (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) के किसी परेष्ण का नियमित करना चाहता हो, अभिकरण को लिखित प्रज्ञापन देगा और ऐसे प्रज्ञापन के साथ एक घोषणा भेजेगा कि निर्यात के लिए आणवित इस्पान की नलियो (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) के परेष्ण का विनिर्माण नियम 3 में अधिकृत गुण नियंत्रण बरत कर किया गया है, और कि परेष्ण इस प्रयोजन के लिए मान्यता-प्राप्त विनिर्देशों की अपेक्षाओं के अनुरूप है।

(2) निर्यातकर्ता अभिकरण को परेष्ण पर अनुप्रयुक्त पहचान चिन्ह भी देगा।

(3) उपनियम (1) के अधीन प्रत्येक प्रज्ञापन और घोषणा विनिर्माता के परिस्तर में परेष्ण को प्रेषित करने के अन्त्यन पांच दिन पहले अभिकरण के कार्यालय में पहुँचेगी।

(4) उपनियम (1) के अधीन प्रज्ञापन और घोषणा प्राप्त होने पर, अभिकरण अपना यह समाधान कर लेने पर कि विनिर्माण की प्रक्रिया के दौरान नियम 3 में यथा उपबन्धित पर्याप्त गुण नियंत्रण बरता गया है और निर्यात निरीक्षण परियद्द द्वारा इस निमित्त जागे किए गए अनुदेशों को, यदि कोई हो, अनुपालन किया गया है, 24 कार्य-घंटों के भीतर एक प्रमाणपत्र जारी करेगा कि परेष्ण गुण नियंत्रण और निरीक्षण सम्बन्धी शर्तें पूरी करना है और निर्यात योग्य है।

5. निरीक्षण का स्थान—इन नियमों के अधीन निरीक्षण केवल विनिर्माता के परिस्तर में किया जाएगा।

6. निरीक्षण फीस—प्रत्येक परेष्ण के पान पर निश्चित मूल्य के प्रति सौ रुपये पर दस पैसे की फीस नियम 4 के अधीन निरीक्षण फीस के रूप में निर्यातकर्ता द्वारा अभिकरण को सदत्त की जाएगी।

7. अपील—(1) अभिकरण के नियम 4 के उप-नियम (4) के अधीन प्रमाणपत्र जारी करने से इकार से व्यथित कोई व्यक्ति, उसके द्वारा ऐसे इकार की समूचना प्राप्त किए ओ के दस दिन के भीतर विशेषज्ञों के एक पेनल की अपील कर सकेगा जो अन्यून तीन व्यक्तियों से मिलकर बना होगा तथा केन्द्रीय सरकार द्वारा गठित किया जा सकेगा।

(2) ऐसी अपील पर विशेषज्ञों के उक्त पेनल का विनिश्चय अन्तिम होगा।

## सारिणी

(निम्न 3 देखिए)

क्रम संख्या	अपेक्षाएं*	निर्देश	नमूनों की संख्या जिनका परीक्षण करना है	लाट साइज	टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6
1. नमन-परीक्षण	इस प्रयोजन के लिए मान्यता प्राप्त मानक विनिर्देश	एक	एक प्रकार और साइज का एक दिन का उत्पादन	असफलता की दशा में दो और नमूनों का परीक्षण किया जाएगा। यदि कोई एक अति- रिक्त नमूना असफल रहना है, तो लाट अग्रगृहीत कर दिया जाएगा।	
2. अवनमन (मोड़) परीक्षण	यथावत	एक	यथावत		
3. सपटापन-परीक्षण	यथावत	एक	दो घंटे का उत्पादन	यथावत	
4. प्रसार-परीक्षण	यथावत	एक	यथावत	यथावत	
5. दृक्-परीक्षण					
(i) सली टुई नलिया (ट्यूब्स)	यथावत		प्रत्येक नली (ट्यूब)		
(ii) बिना जोड़ की नलिया (ट्यूब्स)	यथावत		एक प्रकार और साइज का एक दिन का उत्पादन	किसी असफलता की दशा में 100 प्रतिशत परीक्षण किया जाएगा।	
6. जस्त चढ़ाना परीक्षण					
(i) दृश्य क्षुटियों में मुक्ति	यथावत		प्रत्येक नली (ट्यूब्स)		

1	2	3	4	5	6
(ii) बिलेपन की एक रूपता उसके भार के लिए परीक्षण	इस प्रयोजन के लिए मान्यता प्राप्त मानक विनिर्देश	0.1 प्रतिशत (25 मिलिमीटर तक नाममात्र बोर की नलियां (ट्यूब्स) के लिए 0.2 प्रतिशत (25 मिलिमीटर से अधिक नाममात्र बोर की नलियों (ट्यूब्स) के लिए	एक प्रकार और साइज का एक दिन का उत्पादन की नलियों (ट्यूब्स) का उत्पादन के लिए	असफलता की दशा में दो और नमूनों का परीक्षण किया जाएगा। यदि कोई एक अनिश्चित नमूना असफल रहता है तो लाट अग्रहीत कर दिया जाएगा।	

इसमें से ऐसी अपेक्षाओं के लिए परीक्षण की कोई आवश्यकता नहीं जो मानक विनिर्देशों में अनुबद्ध न हो। उदाहरण के लिए इस्पात की नलियां (ट्यूब्स) की वशा में जो बाइसिकल के प्रयोजनों के लिए हों ब्रॉस और जस्त चढ़ाना परीक्षण आवश्यक नहीं है क्योंकि वे मानक विनिर्देशों में अनुबद्ध नहीं हैं।

[सं० 60(69)/एकस्पे० इन्सपे०/७४]

के० एम० भट्टाचार्य, संयुक्त सचिव।